SBK® 9360

数显恒温焊台

使用说明

注意：

- 本品属于电气制品，应遵守安全事项，以免发生事故。
- 本说明书中，指出了预防事故发生的重要事项和产品的使用方法，请仔细阅读本说明书，安全使用本产品。
- 阅读后，请妥善保管，以便查阅。

目　　录

注意事项

⃠ **警告**　本使用说明之：“警告”和“注意”的定义如下：

⃠ **警告**　滥用可能导致使用者死亡或重伤。

⚠ **注意**　滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。为您本人安全着想，请严格遵守“注意事项”。

⚠ 注意

当电源接通时，焊铁头温度介于180至450摄氏度之间。鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

●切勿触及焊铁头附近的金属部份。
●切勿在易燃物体附近使用焊铁头。
●通知工厂其他人士，焊铁头极为灼热，可能引发危险事故。
　休息时或完工后应关掉电源。
●更换部件或装置焊铁头时，应关掉电源，并待焊铁头冷却至室温。

为免损坏焊台，同时保持作业环境之安全，应遵守下列事项：

●切勿使用焊铁头进行焊接以外的工作。
●切勿将焊铁敲击工作台以清除焊剂残渣，此举可能严重震损焊铁。
●切勿擅自改动电焊台。
●更换部件时，应采用我厂原件。
●切勿弄湿电焊台，或手湿时也不能使用电焊台。
●焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。
●使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

注：若有产品设计变更，恕不另行通知！

包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误：

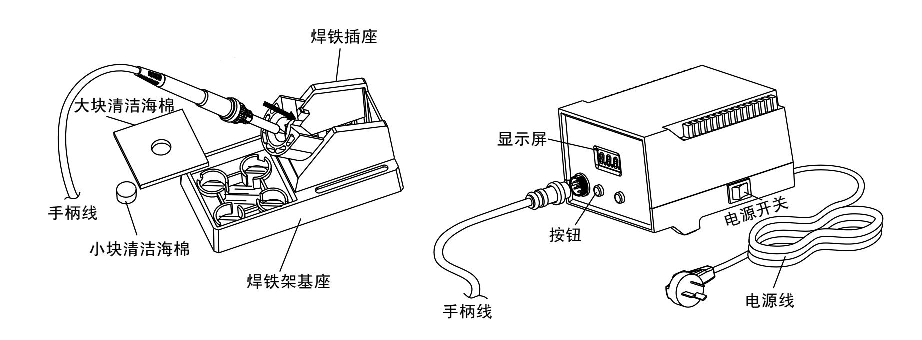
无铅电焊台……………………………………………………………1个

烙铁手柄 ……………………………………………………………1个

烙铁架（包括清洁棉）…… ……………… ……………………………1个

使用说明书 …………………………………… ………………1本

保修卡 ……………………………………………………………………1张



组装

A.烙铁架

⚠ 注意：海绵是可挤压物体，水湿则膨胀，使用海绵时，先湿水再挤干，否则会损坏烙铁座。

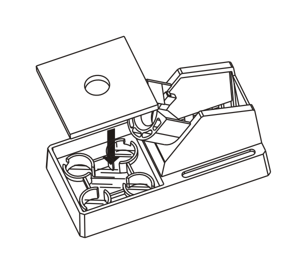
1.烙铁架座

烙铁架座有四个小孔，可以在里面装少量水。

2.清洁海绵

清洁海绵吸收后，海绵将膨胀，膨胀后将水挤干一点,烙铁架座上水会保持海绵湿润。

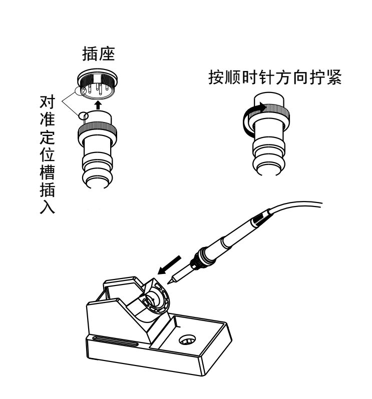
3.然后将沾湿的海绵，置于焊铁架底座。



B.连接

⚠ 注意：进行连接和解开烙铁时，
切记要关掉电源，以免损坏电路板。

1.将焊铁手柄连接到主机插座上。
2.将焊铁置放在焊铁架。
3.将电源线连接到控制台后面的插座，
插头插入电源插座(切记要接地），
并打开电源开关。



规格

名称	936D
电源电压	220V 50Hz AC
输出电压	AC 9V 与 AC 24V
功 率	55W
温度范围	180至450℃
外形体积	(W)115×(H)90×(D)140 mm
主机体重	1Kg (不含手柄)
焊铁头至接地电阻	≤2欧姆(出厂值)
焊铁头至接地电势	≤2毫伏(出厂值)
发热元件	BK1322发热芯
电线装置	1.5米
温度误差	±3℃ (静止空气:25℃45%)

※出厂时烙铁头温度以 191温度计测量校正为准。

性能特点

1、采用纯红三位一体数码管显示，温度以±1℃的方式增减;

2、温度范围180℃-450℃，温度误差成线性，都在±3℃范围内；

3、温度校准采用按键输入修正值的方法。

控制与显示



-------------------- 增加设定数值或改变校正值



-------------------- 减少设定数值或改变校正值

显示

按开关电源开关，显示先前的设定温度，1.5S后开始显示实际温度。具有一个三位数字显示屏。依据所选模式，会显示：

● 通常模式
  传感器温度（烙铁头温度）
● 输入数值（显示闪亮）
  所选数值
● 错误标记
  请参照[错误标记]一节
※ 显示屏右下角指示为加热指示。

使用方法

温度值的设定

★温度值的设定

1.数值的输入：
  ●用UP或DOWN键设定数值（180~450）。

2.结束输入：
  ●闪烁三次，自动保存。

例:当前设定温度350摄氏度,改变设定温度到400摄氏度

350 — 按UP或DOWN键 → 400 — 闪烁三次自动保存 → 当前温度

补正值的设定

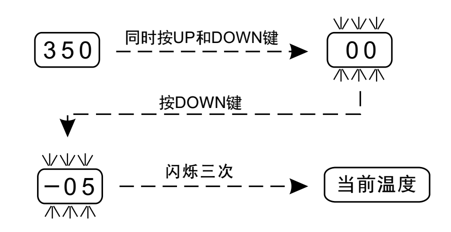
★补正值的设定

1.同时按下UP和DOWN键1秒。
  ●进入补正值输入模式，显示既存的补正值。

2.按UP或DOWN键。
●改变补正值-50~50循环显示。

3.保存补正值
●等待闪烁三次，自动保存补正值。并显示当前温度。

例子 ：
如果设定温度是400，而测试温度为405，补正为－5[注：补正范围为±50]



标记显示

S-- ——→ 保存状态

错误标记

●传感器出错
S-E

如有传感器断线或内部电路失灵时，会显示错误标记 S-E，输送到手柄的电流被停止。

⚠注：烙铁手柄没有完全插入或设定温度超出时也会产生传感器出错。关闭电源插好手柄或校正温度即可。

烙鐵頭的維護和使用

※烙铁头温度———— 过高会减少烙铁头使用寿命，本机烙铁头的温度回复力优良，在较低的温度下也可充分的焊接，因此应选择尽可能低的适合温度以保护对于温度敏感的元件。

※清洁———————— 定期使用清洁棉清理烙铁头。焊接后，烙铁头的残余物所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头，造成焊接误差，使烙铁头导热功能减退。长时间连续使用时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。

※不使用时——————	不可让烙铁头长时间处在高温状态，会使焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减弱。
※保存——————————	应抹净烙铁头，镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化。

烙鐵頭的保養

1.设定温度为摄氏350度。
2.温度稳定后，以清洁棉清理烙铁头，并检查烙铁头状态。
3.如果烙铁头的镀锡部分含有黑色氧化物时，可镀上新锡层，再用清洁棉抹净烙铁头。如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
4.如果烙铁头变形或衍生重锈，必须替换新的。

排除故障指南

⚠ 警告：进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。若电线破损，应请厂家或其维修服务代理商或类似之合格人士维修，以免发生伤害身体或损坏电焊台。

故障1：发热器指示灯不亮。	检查1.保险丝是否烧断。 确定是保险丝烧断，更换同规格的保险丝。 A.烙铁内部是否短路； B.接地弹簧是否触及发热元件； C.发热元件引线是否扭曲和短路。 检查2.电线或连接插座是否松脱， 并重新安装即可。
故障2：发热器指示亮，但 烙铁头不升温。	检查3.烙铁电线是否破损。 检查4.发热元件是否破损。
故障3：烙铁头断断续续的升温。	参阅检查3
故障4：烙铁头沾不上焊锡。	检查5.烙铁头温度是否过高， 并重新设定温度。 检查6.烙铁头是否已清理干净。
故障5：烙铁头温度太低。	检查7.烙铁头是否衍生氧化物。 检查8.烙铁是否正确校准， 并重新校准。
故障6：烙铁头拆不开。	检查9.烙铁头是否被紧夹；烙铁头是否因锈污而膨胀；更换新的烙铁头及发热元件。
故障7：烙铁头升不到设定温度。	参阅检查8.

发热元件的检查

拔出手柄插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：

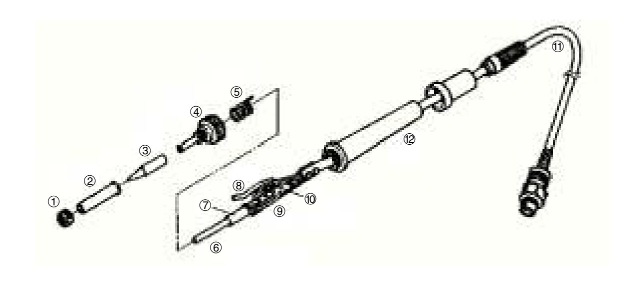
如果“a”与“b”之间的电阻值有异于上表电阻值，需更换发热元件（传感器）或电线，请参照如下程序进行。

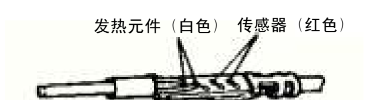
如果“c”电阻值大于上表电阻值，则要用砂纸或钢绒轻轻擦除下面所示部位的氧化层。

a	第1脚与第2脚之间（传感器）	≤2Ω(正常)
b	第3脚与焊铁之间	2Ω以下
c	第4脚与第5脚之间（发热元件）	14Ω-17Ω(正常)



907型手柄焊铁





1、向反时针方向扭开螺帽 1，取出烙铁头护套 2 和烙铁头 3。

2、向反时针方向扭套头 4，从烙铁中拉出套头。

3、从手柄 12 中取出发热元件 6 和电线11（向着烙铁头方向拉出）。

4、从D形套中拉出接地弹簧 5。

当发热元件回复到室温时测量：

1、发热元件电阻值（白色）14-17Ω。

2、传感器电阻值（红、黄色）≤2Ω。

如果电阻值反常，更换发热元件，更换发热元件后，请进行以下事项。

1、测量第 4 脚和第 1 或第 2 脚之间，第 5 脚和第 1 或第 2 脚之间电阻值。如果不是“∞”，则是发热元件和传感器受触及，这将会损坏印刷电路板。

2、测量"a""b""c"电阻值以确定引线未被扭曲，而接地弹簧也连接妥当。



深圳市白光电子科技有限公司
SHENZHEN BAKON ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD.
地址(ADD)：深圳市宝安区松岗镇立业路南诚大厦A栋
Building A, Nancheng Business Mansion, Liye Road,
Songgang Town, Bao'an District, Shenzhen, China 518105
电话(TEL)：0755-89575688　传真(FAX)：0755-89574599
网址(SITE)：www.bakon.cn　Email：webmaster@bakon.cn